



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 39821—2021

---

## 塑料 不能从规定漏斗流出的 模塑材料表观密度的测定

Plastics—Determination of apparent density of moulding material that  
cannot be poured from a specified funnel

(ISO 61:1976, MOD)

2021-03-09 发布

2021-10-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 61:1976《塑料 不能从规定漏斗流出的模塑材料表观密度的测定》。

本标准与 ISO 61:1976 的技术性差异及其原因如下：

- 为了具体应用范围，增加了适用范围的描述(见第 1 章)；
- 为了仪器直观的使用，增加了表观密度测试仪器的示意图(见图 1)；
- 为了测试的科学性，增加了试样三次测定时对已测试样不得重复使用的要求(见 3.2)；
- 为了数据的科学性，增加了试样结果保留两位有效数字的要求(见第 4 章)。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国塑料标准化技术委员会(SAC/TC 15)归口。

本标准起草单位：中蓝晨光成都检测技术有限公司、上海金发科技发展有限公司、安徽诚智达金塑机电科技有限公司、广州质量监督检测研究院、常州大学、同轨科技成都有限公司、中华人民共和国青岛大港海关、青岛中新华美塑料有限公司。

本标准主要起草人：张彦君、刘力荣、袁绍彦、黄茜、潘永红、黄文艳、王万卷、刘欢胜、高建国、郭彬。

## 塑料 不能从规定漏斗流出的 模塑材料表观密度的测定

### 1 范围

本标准规定了不能从规定漏斗流出的松散模塑材料的表观密度,即单位体积质量的测定方法。  
本标准适用于松散的模塑材料,例如粉料或粒料。

注:测定能从规定漏斗流出的松散模塑材料表观密度的方法,见 GB/T 1636。

若模塑料在模塑条件下的密度相近,则表观密度对于评价模塑料的相对松散性或相对体积有一定的价值。

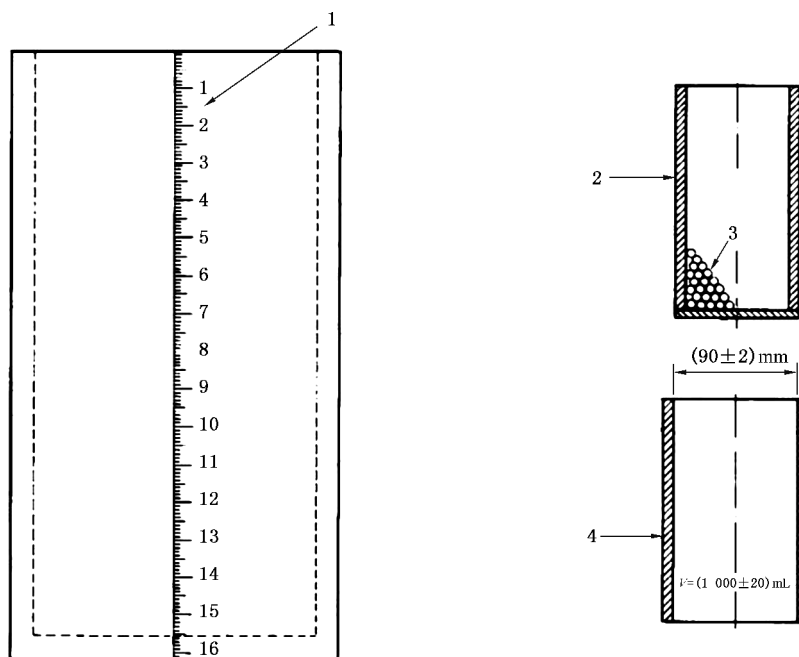
### 2 仪器

2.1 天平,精确至 0.1 g。

2.2 直尺,精确至 1 mm。

2.3 量筒,金属制成,内部光滑,容积为 $(1\ 000\pm 20)$  mL,内径为 $(90\pm 2)$  mm,见图 1。

2.4 活塞,由一个质量为 $(2\ 300\pm 20)$  g 的空心圆筒组成,在一端封闭,其外部直径比量筒的内部直径略小,可以通过增加铅块使活塞达到所需的质量,见图 1。



说明:

1——刻度;

2——活塞;

3——铅块或者能使得活塞达到规定质量的材料;

4——量筒。

图 1 表观密度测试仪器示意图